

FELNŐTTKÉPZÉSI SZAKMAI PROGRAMKÖVETELMÉNY

1. a) A SZAKMAI PROGRAMKÖVETELMÉNY MEGNEVEZÉSE

Gépipari összeszerelő

b) SZAKMAI VÉGZETTSÉG MEGNEVEZÉSE

Gépipari összeszerelő

Szakmai programkövetelmény azonosító száma:	SzPk-00169-17-05 2 08 2
Szakmai programkövetelmény érvényességének kezdete	2017-02-16

2. A SZAKMAI VÉGZETTSÉGGEL MEGSZEREZHETŐ KOMPETENCIÁKKAL

új, önálló tevékenység, munkaterületi feladat végezhető el

3. A SZAKMAI PROGRAMKÖVETELMÉNY MODULRENDSZERŰ

nem

4. AZ OKJ-BAN SZEREPLŐ AZON SZAKMACSOPORT, AMELYBE A PROGRAMKÖVETELMÉNY BESOROLHATÓ

5 - Gépészet

5. AZ EKKR-HEZ KAPCSOLÓDÓ MAGYAR KÉPESÍTÉSI KERETRENDSZER SZERINTI SZINTJÉNEK MEGHATÁROZÁSÁRA ÉS BESOROLÁSÁRA VONATKOZÓ MEGJELÖLÉSE

2 - szint

6. A SZAKMAI VÉGZETTSÉG JELLEGÉTŐL FÜGGŐEN A KÉPZÉS MEGKEZDÉSÉHEZ SZÜKSÉGES BEMENETI FELTÉTELEK

Iskolai előképzettség

alapfokú iskolai végzettség

Szakmai előképzettség

szakmai előképzettséghez nem kötött

Egészségügyi alkalmassági követelmények

nem szükséges

Előírt gyakorlati idő

nem szükséges

Egyéb feltételek

nem szükséges

7. A SZAKMAI VÉGZETTSÉGGEL ELLÁTHATÓ LEGJELLEMZŐBB TEVÉKENYSÉG, VAGY MUNKATERÜLET RÖVID LEÍRÁSA

Elemi alkatrészek, festett, hegesztett és forgácsolt egységek a felhasználás szerinti helyeken az előírásoknak megfelelő mennyiségben, időben, darabszámban történő összeszerelése. Alkatrészek összeszerelése. A szerelésre váró alkatrészek sérülés, és hibamentességének vizsgálata. Munkautasítások szerinti szerelési tevékenység végzése.

8. A SZAKMAI VÉGZETTSÉGGEL BETÖLTHETŐ MUNKAKÖR MEGNEVEZÉSE ÉS BESOROLÁSA

FEOR főcsoport megnevezése	FEOR száma	Foglalkozás megnevezése	A szakmai végzettséggel legjellemzőbben ellátható tevékenység, munkaterület
8. Gépkelők, összeszerelők, járművezetők	8211	Mechanikaigép-összeszerelő	Gépipari összeszerelő

9. A SZAKMAI VÉGZETTSÉG MEGSZERZÉSÉHEZ SZÜKSÉGES KÉPZÉS KÉPZÉSI FORMÁTÓL FÜGGŐ MINIMÁLIS ÉS MAXIMÁLIS ÓRASZÁMA, ÉS AZ ELMÉLETI ÉS GYAKORLATI IDŐ ARÁNYA

A képzés "Egyéni felkészítés" képzési formában megvalósítható?

Nem releváns

A képzés "Csoportos felkészítés" képzési formában megvalósítható?

Igen

Csoportos felkészítés	Minimum	Maximum
A képzés óraszám	250	350
Elméleti képzés idő aránya (%)	30	
Gyakorlati képzés idő aránya (%)	70	

A képzés "Távoktatás" képzési formában megvalósítható?

Nem releváns

10. SZAKMAI KÖVETELMÉNYEK LEÍRÁSA

A legjellemzőbb tevékenység vagy munkaterület ellátásához szükséges szakmai kompetenciákat leíró szakmai ismeretek, készségek és személyes kompetenciák, társas kompetenciák és módszerkompetenciák tanulási eredmények szerinti leírása

Tudás	Képesség	Attitűd	Felelősség, autonómia
Ismeri a gépipari vállalat alapszabályait, alapelveit.	Képes beilleszkedni a vállalati környezetbe.	Elkötelezett a vállalati kultúra alapelveinek betartására.	Munkáját a szabályok pontos követésével, az előírások betartásával végzi, dokumentálja.

Ismeri a vállalat szervezeti felépítését.	Képes a vállalati hierarchiában elhelyezni önmagát.	Szem előtt tartja az utasításokat.	Munkáját a környezetvédelmi alapszabályok betartásával végzi.
Ismeri a titoktartási szabályokat, adatvédelmi irányelveket.	Munkája során alkalmazza az adatvédelmi előírásokat.	Szem előtt tartja a vállalati titkok védelmét.	Kollégáival együttműködve biztonságos és minőségi munkavégzésre alkalmas munkakörnyezetet alakít ki és tart fenn.
Ismeri az integrált vállalatirányítási rendszer fogalmát, használatának céljait.	Képes a cég vállalatirányítási rendszerének használatára.	Rendszerezetten végzi a tevékenységét.	Együttműködik munkatársaival a minőség fenntartása érdekében.
Ismeri a gépipari összeszerelési-rajz rajzelemeit.	Elemzi és értelmezi a gépipari összeszerelési rajzot.	Törekszik a pontosságra a munkavégzése során.	Az összeszerelési rajz utasításai alapján önállóan dolgozik.
Tudja a műszaki ábrázolás alapjait.	Alkalmazza a műszaki ábrázolás alapjait.	Munkája során szem előtt tartja a műszaki rajzon előírt követelményeket.	Szükség esetén kikéri kollégái, felettesei véleményét.
Ismeri az alapvető SI mértékegységeket és azok prefixumait.	Képes az egyes alap és származtatott egységek (hossz, tömeg, erő, nyomaték stb.) értelmezésére és alkalmazására munkája során.	Törekszik ismeretei folyamatos fejlesztésére és elmélyítésére.	Munkája során képes az önellenőrzésre és a hibák önálló javítására.
Ismeri a gépipari összeszerelés során alkalmazott oldható és oldhatatlan kötések.	Az összeszerelések során képes kötések létrehozni és azokat feloldani az egyes segédanyagok használatával.	Törekszik az összeszerelési útmutató szerint a precíz és alapos feladat végrehajtásra.	Kiismeri magát a munkaműveletek között, tevékenységét az előírásoknak megfelelően önállóan végzi.
Ismeri a gépipari összeszerelés során alkalmazott különböző tömítési módokat és anyagokat.	Az összeszerelési utasítás szerint alkalmazza a tömítési módokat.	Elkötelezett a biztonságos munkavégzés mellett. Munkáját a szabályok pontos követésével, az előírások betartásával végzi, dokumentálja.	Önállóan kezeli az ütemidőhöz kapcsolódó dokumentációt.
Ismeri a gépipari összeszerelés során alkalmazott kenőanyagok fajtáit, alkalmazási lehetőségeit és szabályait.	Az összeszerelési folyamat során megkülönbözteti és megfelelően alkalmazza a kenőanyagokat.	Tevékenysége során törekszik arra, hogy megfelelő alapanyagokat használjon.	A minőségi útmutatás alapján elkülöníti a selejtet.
Tudja a különböző mechanikus és elektromos mérőeszközök használatát.	Képes az összeszerelési utasításnak megfelelő mérési feladatokat elvégezni.	Szem előtt tartja a minőségi mutatókat.	Jelzi, ha a berendezések és eszközök állapota nem megfelelőnek érzékelhető
Ismeri az egyes szerelő állásokon elvégzendő műveleteket.	Képes az egyes munkaműveletek beazonosítására.	Törekszik az előkészítő műveletek során a technológiai előírások maradéktalan betartására.	Érti a nem megfelelő darabok elkülönítésének jelentőségét

Ismeri a TACT Time (ütemidő) fogalmát.	Képes a meghatározott ütemidő alatt elvégezni munkafadatait.	Szem előtt tartja a munkafeladatra vonatkozó ütemidő betartását.	Önállóan végez összeszerelő feladatot. A munkadarab ellenőrzése során felelősségteljesen jár el, hibás darabot nem továbbít.
Ismeri az alkatrészek felületi kialakításának változatait.	Képes az adott felületű alkatrészek megfelelő kezelésére, tárolására és a minőséget befolyásoló hatások elkerülésére.	Szem előtt tartja a belső logisztikai rendszer megfelelő működtetésének jelentőségét.	Alárendeli magát a kialakított vizuális rendszer előírásainak.
Ismeri a sorkiegyenlítés alkalmazási lehetőségeit.	Képes különböző munkaállomásokon ellátni feladatait.	Elfogadja a munkaállomások közötti váltásokat.	
Ismeri a szerelés közben alkalmazható javító és korrekciós műveleteket.	Felismeri az összeszerelési munkafolyamat során a kisebb hibákat.	Elkötelezett a KIR előírások betartása mellett.	
Ismeri a szabványosított munkautasítás szerkezeti felépítését és annak használatát.	Képes a munkautasítás alapján elvégezni az összeszerelést.	Szabálykövetően, nagyfokú precizitással végzi munkáját.	
Ismeri a technológiai állomásokon használatos szerszámok, gépek, berendezések működését, kezelését.	Képes az adott munkatevékenységhez használt szerszámok, gépek, berendezések biztonságos és szakszerű használatára.	Maximálisan betartja a munkavégzésre vonatkozó munkautasításokat, munkavédelmi előírásokat.	
Ismeri a minőségirányítási alapfogalmakat.	Képes az azonosítási rendszer pontos használatára.	Minden esetben a megfelelőségi jelölés értelmében jár el.	
Ismeri az operátori önellenőrzés fogalmát.	Képes megkülönböztetni a hibás, nem megfelelő komponenseket, félkész termékeket, végtermékeket a megfelelőktől.	Törekszik az gyártmányok szakszerű ellenőrzésére, hogy a tevékenység során a hibás darabok számát minél alacsonyabb szinten tartsa. Pontos, precíz összeszerelést hajt végre.	
Ismeri a munkahelyi 5S alapfogalmát és egyes elemeit.	Képes dolgozói szinten alkalmazni az 5S elemeit a munkaterületén.	Elkötelezett munkakörnyezetére és tudatosan rendben tartja azt.	
Ismeri a Kaizen fogalmát, használatának jelentőségét, fontosságát.	Képes fejlesztési javaslat megfogalmazására, bevezetésének hatékony támogatására.	Fontosnak tartja, hogy új javaslataival hozzájáruljon a hatékonyság növeléséhez.	
Ismeri a termékek gyártásához használt komponensek beazonosítását támogató vizuális rendszert.	Képes az egyes komponensek beazonosítására az összeszerelés során.		

Ismeri a belső logisztikai és a KANBAN és a Szupermarket alapfogalmakat.	Képes a felhasználandó alapanyagot beazonosítani, és rendeltetési helyére elhelyezni. Képes a KANBAN rendszert megfelelően használni.		
Ismeri az egészséget nem veszélyeztető és biztonságos munkavégzés előírásait.	Képes munkáját ön maga és mások veszélyeztetése nélkül végrehajtani.		
Ismeri a környezetvédelmi előírásokat.	Képes azonosítani a különböző szelektív hulladékokat és a hozzájuk tartozó tárolóedényeket.		
Ismeri az üzemi terület általános jelöléseinek rendszerét.	Képes azonosítani és értelmezni a különböző jelöléseket.		

11. A TERVEZETT KÉPZÉS MUNKAERŐ-PIACI RELEVÁNCIÁJA

A szakemberek foglalkoztatható válnak azon gépipar és a gépgyártás területén működő – jellemzően sorozatgyártást végző – termelőegységekben, ahol a meghatározott technológiai sorrend szerint összeszerelési munkavégzés történik.

12. A SZAKMAI VÉGZETTSÉG MEGSZERZÉSÉT IGAZOLÓ DOKUMENTUM KIADÁSÁNAK FELTÉTELEI

1. a képzés felnőttképzési szerződésben megjelölt óraszámának hetven százalékán való részvétel, és
2. a szakmai záró beszámoló sikeres teljesítése